







Polyester of 6-hydroxy-2-naphthoic acid, para-hydroxy benzoic acid, terephthalic acid and resorcinol capable of readily undergoing melt processing to form shaped articles having increased impact strength

Patent number: EP0049617
Publication date: 1982-04-14
Inventor: EAST ANTHONY J; CALUNDANN GORDON W
Applicant: CELANESE CORP (US)
Classification:
- **International:** C08G63/60; C08G63/18; C08G63/06; C08L67/04; C08J5/08; C08J5/18; D01F6/84
- **European:** C08G63/60D
Application number: EP19810304568 19811002
Priority number(s): US19800194196 19801006

Also published as:

 US4318841 (A1)
 JP57087423 (A)
 EP0049617 (B1)

Cited documents:

 GB2058102
 US4219461
 EP0018145

[Report a data error here](#)

Abstract not available for EP0049617

Abstract of corresponding document: **US4318841**

A novel thermotropic polyester is provided which has been found to exhibit an optically anisotropic melt phase at a temperature which enables it readily to undergo melt processing to form quality molded articles, fibers, etc., which exhibit substantial flexibility. For instance, molded articles can be prepared having an unusually high impact strength, toughness, and high extension in addition to other highly satisfactory mechanical properties. The polyester of the present invention contains recurring 6-oxy-2-naphthoyl and p-oxybenzoyl moieties in addition to terephthaloyl moieties and meta-dioxyphenylene moieties in the proportions indicated. Such meta-dioxyphenylene moieties are non-symmetrical in structure. The hydrogen atoms present upon the aromatic rings of these moieties optionally may be at least partially substituted (as described). The wholly aromatic polyester is capable of forming the desired optically anisotropic melt at a temperature below approximately 350 DEG C. and in a particularly preferred embodiment at a temperature below approximately 325 DEG C.

Data supplied from the **esp@cenet** database - Worldwide

12 **EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG**

21 Anmeldenummer: 83104656.0

51 Int. Cl.³: B 65 G 47/14

22 Anmeldetag: 11.05.83

30 Priorität: 15.05.82 DE 3218465

43 Veröffentlichungstag der Anmeldung:
23.11.83 Patentblatt 83/47

84 Benannte Vertragsstaaten:
AT BE CH DE FR GB IT LI NL SE

71 Anmelder: Compur-Electronic GmbH
Steinerstrasse 15
D-8000 München 70(DE)

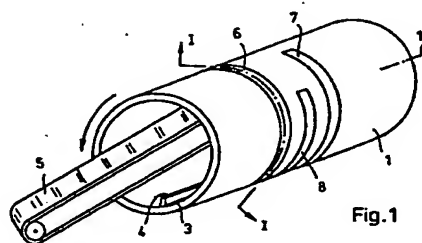
72 Erfinder: Lackinger, Ernst
Kerschbacherstrasse 3
D-8000 München 71(DE)

72 Erfinder: Haug, Christa, Dipl.-Ing.
Klenzestrasse 71
D-8000 München 71(DE)

74 Vertreter: Geyer, Ulrich F., Dr. Dipl.-Phys.
Steinerstrasse 15
D-8000 München 70(DE)

84 Ausrichtanordnung.

87 Die Ausrichtanordnung zum automatischen Ausrichten von Teilen weist eine Trommel (1) auf, in der sich die auszurichtenden Teile in ungeordneter Lage befinden. Bei sich drehender Trommel (1) werden die einzelnen Teile durch einen Anschlag (4) auf dem Innenmantel der Trommel (1) ausgerichtet und in der ausgerichteten Lage auf einem mit Vakuum beaufschlagten Schlitz (3), der im Trommelinnenmantel ausgebildet ist, am Trommelinnenmantel gehalten. Durch gesteuertes Ausschalten des Vakuums werden die ausgerichteten Teile jeweils in einer bestimmten Trommeldrehlage freigegeben und mit einer Transporteinrichtung (5) nacheinander aus der Trommel (1) transportiert.



Beschreibung

Die Erfindung betrifft eine Ausrichtanordnung zum Ausrichten von Teilen.

5 Teile, beispielsweise Teststreifen oder sogenannte Sticks, wie sie etwa für die Diagnostik in der Medizin, beispielsweise für Urin- oder Blutuntersuchungen verwendet werden, werden üblicherweise in Behältern vertrieben bzw. transportiert, in denen sie ungeordnet liegen. Um derartige Teile, wie beispielsweise Test-

10 streifen für die Diagnostik, automatisch behandeln oder untersuchen zu können, müssen diese Teile in der richtigen Weise ausgerichtet sein und auf der richtigen Seite liegen, nämlich derart, daß die auf dem Streifen aufgebracht

15 mittels photometrischen Einrichtungen automatisch ausgewertet werden.

Darüberhinaus befinden sich in dem Behälter unterschiedlich breite, insbesondere zu schmale oder zu kurze Streifen, die bei der Streifenfertigung anfallen. Das Aussondern der Strei-

20 fen, die nicht die richtige Breite aufweisen, ist sehr aufwendig.

Der Erfindung liegt daher die Aufgabe zugrunde, eine Ausrichtanordnung zum Ausrichten von Teilen, beispielsweise von Teststreifen für die medizinische Diagnostik

25 zu schaffen, die eine einfache und automatische Ausrichtung der Teile sowie ein Aussortieren der nicht die richtigen Abmessungen aufweisenden Teile ermöglicht.

Diese Aufgabe wird erfindungsgemäß mit den Merkmalen des Anspruchs 1 gelöst.

Bei sich drehender Trommel gelangt eines der sich in der Trommel befindlichen Teile automatisch in eine Stellung, in der es mit einer Seite an einem Anschlag anliegt und über den untersten Punkt des Anschlags hinaus vom Anschlag mitgenommen wird. In Drehrichtung gesehen vor dem Anschlag befindet sich ein Schlitz im Mantel der Trommel, wobei dieser Schlitz parallel zum Anschlag und zur Trommelachse verläuft. Der Schlitz ist mit einer Unterdruckerzeugungseinrichtung verbunden, so daß im Schlitz ein Vakuum erzeugt werden kann. Wenn sich eines der auszurichtenden Teile in der beschriebenen Lage vor dem Anschlag befindet, wird es bei Drehung der Trommel vom Anschlag mitgenommen. Bevor der Anschlag bzw. der Schlitz eine Drehung um einen Winkel von höchstens 40° , vom untersten Punkt aus gesehen, ausgeführt hat, wird die Unterdruckerzeugungseinrichtung mittels einer Steuerung eingeschaltet, so daß im Schlitz ein Unterdruck entsteht und das ausgerichtete Teil am Innenumfang des Zylindermantels aufgrund des Unterdrucks auch dann noch gehalten wird, wenn der Schlitz sich um einen Winkel größer als 45° , vom untersten Punkt aus gesehen, dreht. Wenn sich der Schlitz bei der Trommelumdrehung im obersten Punkt befindet, wird die Unterdruckerzeugungseinrichtung ausgeschaltet und das zuvor am Schlitz anhaftende, ausgerichtete Teil fällt nach unten auf eine Transporteinrichtung, mit der die ausgerichteten Teilchen einzeln und nacheinander aus der Trommel transportiert und einer weiteren Verarbeitung- bzw. Untersuchungsstation zugeführt werden.

Die erfindungsgemäße Anordnung ermöglicht also eine automatische Ausrichtung der ungeordnet in der Trommel liegenden Teile, die dann einzeln und nacheinander mittels einer Transporteinrichtung weiteren Verarbeitung- bzw. Untersuchungsstationen in ausgerichteter Lage zugeführt werden können.

0094617

Gemäß einer bevorzugten Ausführungsform der Erfindung sind Steuerelemente auf dem Außenumfang der Trommel vorgesehen, die von Abfühleinrichtungen abgefühlt, z.B. optimal abgetastet, werden. Die Abfühleinrichtungen geben ein Signal ab,
5 mit denen die Unterdruck-Erzeugungseinrichtung zum Ein- und Ausschalten des Unterdrucks gesteuert wird.

Vorzugsweise sind die Steuerelemente auf dem Außenumfang der Trommel Streifen mit unterschiedlicher Schwärzung, und die Abfühleinrichtungen sind Lichtschalter, die in Abhängigkeit von einer Änderung der Schwärzung
10 Steuersignale für das Ein- und Ausschalten der Unterdruck-Erzeugungseinrichtungen abgeben.

Bei einer weiteren bevorzugten Ausführungsform der Erfindung wird die Unterdruck-Erzeugungseinrichtung von den Steuerelementen und den Abfühleinrichtungen so gesteuert, daß der Unterdruck dann eingeschaltet wird,
15 wenn sich der Schlitz in Drehrichtung und vom untersten Punkt aus gesehen in einem Winkel von 20° - 40° und vorzugsweise von 25° - 35° befindet. Dadurch ist sichergestellt, daß das mit einer Seite an dem Anschlag anliegenden Teil
20 durch das Mitnehmen des Teils durch den Anschlag in der richtigen Lage liegt, bevor das Teil durch den Unterdruck in seiner Lage festgehalten wird. Wenn sich die Trommel weiter dreht und der Unterdruck-Schlitz vom untersten Punkt aus gesehen über 45° hinaus gelangt, bleibt
25 das ausgerichtete Teil in der richtigen Lage am Unterdruckschlitz haften und dreht sich in der richtigen Lage mit dem Trommelmantel mit, bis es den obersten Punkt erreicht, d.h. bis es mit der Trommel um 180° vom untersten Punkt aus mitgenommen ist. Zu diesem Zeitpunkt wird die Unter-
30 druck-Erzeugungseinrichtung durch die Steuerelemente und die Abfühleinrichtungen abgeschaltet, so daß der Unterdruck im Unterdruckschlitz zusammenbricht und das mitgenommene Teil in einer definierten Ausrichtung und Lage auf eine Fördereinrichtung fällt, die das Teil aus der Trommel zu einer weiteren Bearbeitungs- oder Untersuchungs-
35 station automatisch in der richtigen Ausrichtung befördert.

Der Unterdruckschlitz ist normalerweise über eine elastische Leitung, beispielsweise einen Kunststoffschlauch, mit der Unterdruck-Erzeugungseinrichtung, etwa einer Vakuumpumpe verbunden. Wenn sich die Trommel ständig in der gleichen Richtung dreht, was gemäß dem Prinzip der vorliegenden Erfindung möglich ist, wickelt sich der Unterdruckschlauch auf. Gemäß einer weiteren vorteilhaften Ausgestaltung der Erfindung wird dies dadurch vermieden, daß die Drehung der Trommel durch entsprechende Steuerung gestoppt wird, wenn der Schlitz und damit das ausgerichtete, durch den Unterdruck im Schlitz gehaltene Teil den obersten Punkt erreicht hat und das am Schlitz anhaftende, ausgerichtete Teil durch Ausschalten des Unterdrucks auf die Transporteinrichtung gefallen ist. Nach Ausschalten der Drehbewegung in der Drehrichtung, in der das Teil vom Anschlag mitgenommen wurde, wird der Trommelantrieb umgeschaltet, so daß sich die Trommel in Gegenrichtung soweit dreht, daß der Anschlag bei der Drehung in Gegenrichtung mindestens über den unteren Punkt gedreht wird. Danach wird der Trommelantrieb vom Neuen umgeschaltet, so daß sich die Trommel wieder in der zuerst beschriebenen Drehrichtung dreht und ein neues Teil ausgerichtet und mitgenommen wird. Die Trommel führt daher eine Hin- und-her-Drehbewegung aus, die mindestens 180° beträgt, so daß das Aufwickeln und Abreißen des Vakuumschlauchs vermieden wird.

Es ist selbstverständlich möglich, gewünschtenfalls im Trommelmantel mehrere Vakuumschlitze und entsprechend mehrere Anschläge vorzusehen, so daß während einer Drehung der Trommel in einer Richtung mehrere Teile ausgerichtet und in ausgerichteter Lage auf die Transporteinrichtung abgelegt werden.

0094617

Wenn die auszurichtenden Teile auf einer Seite
Unebenheiten aufweisen, wie dies beispielsweise
bei Teststreifen der Fall ist, bei denen auf einer
Seite erhabene Plättchen angebracht sind, erfolgt
5 durch die erfindungsgemäße Ausrichtanordnung auto-
matisch eine Ablage der Teile auf eine definierte
Seite. Wenn nämlich die Seite des Teils, die die
Unebenheiten aufweist, bei sich drehender Trommel
auf dem Vakuumschlitz zu liegen kommt, entsteht kein
10 ausreichender Unterdruck, um das Teil am Innenumfang
des Zylindermantels zu halten, wenn der Schlitz vom
untersten Punkt aus gesehen über 45° hinaus nach oben
bewegt wird. Die auf der falschen Seite liegenden Teile
fallen daher ins Innere der Trommel zurück, bevor der
15 Unterdruckschlitz den obersten Punkt in der Trommel
erreicht hat.

Die Erfindung wird nachfolgend an Hand der Figuren
beispielsweise näher erläutert. Es zeigen:

Fig. 1 eine schematische Darstellung der wesentlich-
20 sten Teile der erfindungsgemäßen Ausrichtvor-
richtung in perspektiver Darstellung und

Fig. 2 einen Querschnitt durch die in Figur 1 sche-
matisch dargestellte Anordnung entlang der
Schnittlinie I-I.

25 Die vorliegende Erfindung soll unter Bezugnahme auf
die Figuren am Beispiel der Ausrichtung von Teststrei-
fen erläutert werden, wie sie in der medizinischen
Diagnostik verwendet werden.

Die Teststreifen werden vom Hersteller in einen Be-
30 hälter geliefert, in dem die Teststreifen völlig unge-
ordnet und durcheinander liegen. Darüberhinaus befin-
den sich in dem Behälter Produktabfälle und Streifen,
die schmaler als die geforderte Breite sind.

0094617

Die Teststreifen werden aus dem Transportbehälter mitsamt den Rückständen und den zu schmalen Teststreifen in die Trommel 1 geschüttet. Danach wird die Trommel mittels eines nicht dargestellten Antriebsmechanismus in der in Figur 1 angedeuteten Drehrichtung gedreht. Ein Anschlag 4 nimmt bei der Drehung eines der Teststreifen mit, das vor dem Anschlag 4 liegt. Aufgrund der Schwerkraft richtet sich der Teststreifen bei der Drehung so aus, daß eine Kante des Teststreifens voll am Anschlag 4 anliegt, wodurch der Teststreifen parallel zum Anschlag 4 ausgerichtet wird. Nach einer Drehung von etwa 5° - 40° wird die nicht dargestellte Unterdruckerzeugungseinrichtung eingeschaltet, so daß in einem Schlitz 3 ein Unterdruck entsteht. Der Schlitz 3 befindet sich in Drehrichtung der Trommel gesehen vor dem Anschlag 4 und damit unterhalb des bereits ausgerichteten Teststreifens. Durch den Unterdruck im Schlitz 3 haftet der Teststreifen am Innenumfang der Trommel auch dann noch an, wenn sich der Unterdruckschlitz 3 und der Anschlag 4 vom untersten Punkt aus gesehen über 45° hinaus nach oben dreht. Wenn der Schlitz 3 bei der Drehung der Trommel 1 den obersten Punkt erreicht hat, wird die Unterdruck-Erzeugungseinrichtung ausgeschaltet, so daß der Unterdruck im Unterdruckschlitz 3 verschwindet. Dadurch fällt der zuvor am Unterdruckschlitz 3 haftende Teststreifen in definierter Ausrichtung auf eine Transporteinrichtung 5, die sich direkt unterhalb des in seiner obersten Stellung stehenden Unterdruckschlitzes 3 befindet. Die Transporteinrichtung transportiert dann die auf sie fallenden Teststreifen einzeln und nacheinander aus der Trommel 1 heraus und zu weiteren Verarbeitungs- bzw. Untersuchungsstationen, beispielsweise zu einer photometrischen Auswerteanordnung, und zwar in einer definiert ausgerichteten Lage.

0094617

Teststreifen, die zu kurz oder zu schmal sind, oder sonstige bei der Teststreifenherstellung anfallende Abfälle bedecken den Vakuumschlitz 3 nicht vollständig, so daß im Vakuumschlitz 3 kein ausreichend tiefer

5 Unterdruck entstehen kann. Daher fallen diese schmalen oder kürzeren Teststreifen vom Vakuumschlitz 3 in den Innenraum der Trommel 1 zurück, bevor der Unterdruckschlitz 3 seinen obersten Punkt erreicht hat. Die schmaleren oder kürzeren Teststreifen gelangen daher nicht

10 auf die Transporteinrichtung 5 und verbleiben als Rückstände in der Trommel 1.

Mit der erfindungsgemäßen Ausrichtanordnung ist es also nicht nur möglich, Teststreifen in gewünschter Weise auszurichten, sondern auch von kürzeren oder schmaleren

15 Teststreifen zu trennen.

Üblicherweise werden Teststreifen verwendet, auf denen Reaktionsplättchen auf nur einer Seite angebracht sind. Diese Reaktionsplättchen stehen etwas von der eigentlichen Teststreifenunterlage ab, so daß eine nicht gleich-

20 mäßige, sondern unterbrochene Fläche auf dieser Seite entsteht. Fällt nun ein Teststreifen mit der unterbrochenen, die Reaktionsplättchen aufweisenden Fläche auf den Schlitz 3, so kann sich wiederum kein ausreichend niederer Unterdruck im Unterdruckschlitz 3 aufbauen.

25 Infolgedessen fallen diese, auf der falschen Seite liegenden Teststreifen in das Innere der Trommel 1 zurück, bevor der Unterdruckschlitz 3 den obersten Punkt in der Trommel erreicht hat. Es fallen also nur Teststreifen mit einer definierten, richtigen Seite auf die Transport-

30 einrichtung 5, so daß zusätzlich zur Ausrichtung der Teststreifen diese auch nur mit der richtigen Seite nach oben aus der Trommel 1 transportiert werden.

0094617

Es ist selbstverständlich möglich, am Trommel-
innenmantel mehrere Unterdruckschlitz 3 und
entsprechend mehrere Anschläge 4 vorzusehen, so
daß während einer Drehung mehrere Teststreifen
5 auf der Transporteinrichtung 5 in der richtigen
Ausrichtung und gegebenenfalls mit der richtigen
Seite auffallen.

Zur Steuerung des Ein- und Ausschaltens der Unter-
druckerzeugungseinrichtung sind am Außenumfang der
10 Trommel 1 Streifen 6,7,8 vorgesehen, die gegenüber
der Außenfläche der Trommel 1 eine unterschiedliche
Schwärzung aufweisen. Eine Abfühleinrichtung 9, bei-
spielsweise ein Lichtsensor stellt den Beginn und/
oder das Ende des Streifens fest und erzeugt in Ab-
15 hängigkeit davon ein Signal, mit dem das Ein- und
Ausschalten der Unterdruck-Erzeugungseinrichtung in
der richtigen Weise gesteuert wird. Selbstverständlich
ist es auch möglich, die Steuerung für das Ein- und
Ausschalten der Unterdruck-Erzeugungseinrichtung auf
20 andere Weise vorzunehmen.

Da zwischen dem Unterdruckschlitz und der Unterdruck-
Erzeugungseinrichtung, beispielsweise einer Vakuum-
pumpe, eine Verbindung etwa in Form eines Vakuumschlau-
ches vorhanden sein muß, würde dieser Vakuumschlauch
25 abgedreht werden, wenn sich die Trommel 1 ständig nur
in einer Richtung dreht. Daher wird die Antriebsein-
richtung für die Drehbewegung der Trommel 1 so ge-
steuert, daß sich die Trommel wieder in Gegenrichtung
dreht, nachdem der Unterdruckschlitz (3) den obersten
30 Punkt erreicht hat, der Unterdruck ausgeschaltet wurde
und der Teststreifen auf die Transporteinrichtung 5
abgelegt ist. Die Trommel 1 dreht sich dann in Gegen-
richtung wieder in die Ausgangsstellung, d.h. mindestens
soweit, daß der Unterdruckschlitz 3 und der Anschlag 4

in Drehgegenrichtung gesehen über den untersten Punkt hinaus gedreht wird. Danach wird wiederum die Drehrichtung der Trommel 1 umgeschaltet und der Ausricht- und Sortiervorgang beginnt von neuem.

Das Umschalten der Drehrichtung der Trommel 1 kann ebenfalls durch entsprechende Steuerelemente, wie Streifen mit unterschiedlicher Schwärzung und entsprechenden Abfühleinrichtungen, wie etwa Lichtsensoren gesteuert werden.

Die vorliegende Erfindung ist selbstverständlich nicht auf die Verwendung in Zusammenhang mit der Ausrichtung von Teststreifen beschränkt. In entsprechender Weise können auch andere Teile ausgerichtet und/oder sortiert werden.

Compur-Electronic GmbH,
München

10
0094617
München, den 6.05.1982
770/Dr.G/Ve/DP-777

Ausrichtanordnung

Patentansprüche:

1. Ausrichtanordnung zum Ausrichten von Teilen, g e -
k e n n z e i c h n e t d u r c h
 - eine sich um die Achse drehende Trommel (1),
 - einen im Mantel der Trommel parallel zur Trommel-
achse (2) verlaufenden, ausgeschnittenen Schlitz
(3), der zum Innenraum der Trommel (1) offen ist,
 - einen parallel zum Schlitz (3) im Trommel-Innen-
umfang verlaufenden, in der Nähe des Schlitzes an-
geordneten Anschlag (4),
 - eine Einrichtung zur steuerbaren Erzeugung eines
Unterdrucks derart, daß der Unterdruck eingeschaltet
wird, wenn sich der Schlitz (3) bei sich drehender

Trommel (1) vom untersten Punkt des Schlitzes (3) aus gesehen in einem Winkel zwischen 0 und 45° befindet, und daß der Unterdruck ausgeschaltet wird, wenn der Schlitz (3) den obersten Punkt bei der Trommelumdrehung erreicht.

- Eine Transporteinrichtung (5), auf die die Teile fallen, und die sie einzeln aus der Trommel (1) transportiert.
- 2. Ausrichtanordnung nach Anspruch 1, gekennzeichnet durch Steuerelemente, die auf dem Außenumfang der Trommel (1) vorgesehen sind, von Abfühleinrichtungen (9) abgefühlt werden und die Unterdruck-Erzeugungseinrichtung zum Ein- und Ausschalten des Unterdrucks steuern.
- 3. Ausrichtvorrichtung nach Anspruch 1 oder 2, dadurch gekennzeichnet, daß die Steuerelemente auf den Außenumfang der Trommel (1) Streifen mit unterschiedlicher Schwärzung und die Abfühleinrichtungen (9) Lichtsensoren sind.
- 4. Ausrichtvorrichtung nach einem der Ansprüche 1 bis 3, dadurch gekennzeichnet, daß die Unterdruckerzeugungseinrichtung eingeschaltet wird, wenn sich der Schlitz (3) bei sich drehender Trommel (1) vom untersten Punkt des Schlitzes (3) aus gesehen in einem Winkel von 20° bis 30° und vorzugsweise von 25° bis 35° befindet.
- 5. Ausrichtvorrichtung nach einem der Ansprüche 1 bis 4, dadurch gekennzeichnet, daß sich die Trommel um einen Drehwinkel von mindestens 180° hin und her dreht.
- 6. Transportvorrichtung nach einem der Ansprüche 1 bis 5, dadurch gekennzeichnet, daß zur Umschaltung der Drehvorrichtung der Trommel (1) Steuerelemente auf den Außenumfang der Trommel (1) sowie Abfühleinrichtungen vorgesehen sind.

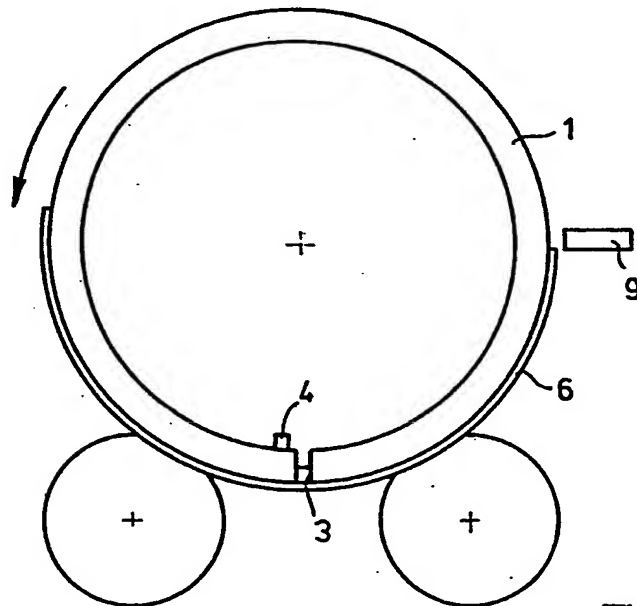
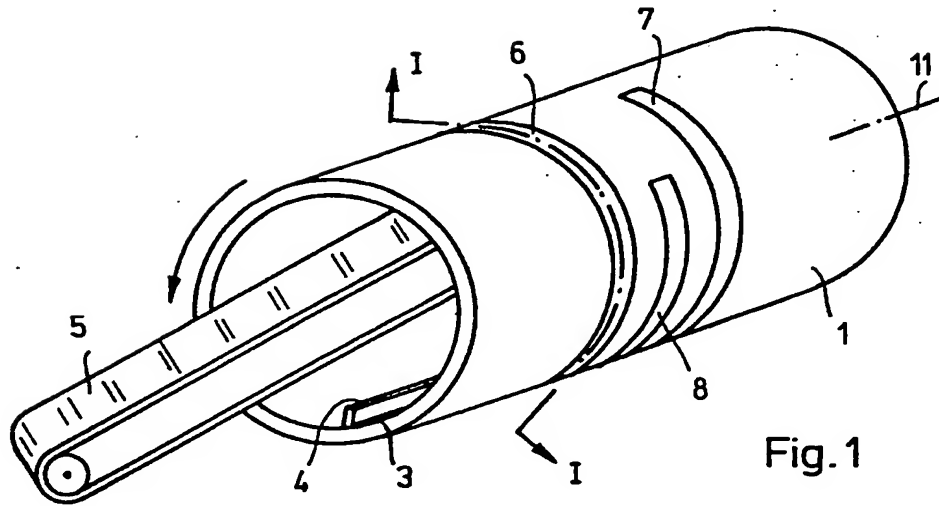


Fig. 2



Europäisches
Patentamt

EUROPÄISCHER RECHERCHENBERICHT

0094617

Nummer der Anmeldung

EP 83 10 4656

EINSCHLÄGIGE DOKUMENTE			
Kategorie	Kennzeichnung des Dokuments mit Angabe, soweit erforderlich, der maßgeblichen Teile	Betrifft Anspruch	KLASSIFIKATION DER ANMELDUNG (Int. Cl. ³)
A	US-A-1 476 064 (EYNON) * Seite 1, Zeilen 12-23; Seite 1, Zeile 94 - Seite 2, Zeile 23 *	1	B 65 G 47/14
A	--- GB-A-1 065 888 (HERDINA) * Seite 1, Zeilen 8-39; Figur 1 *	1	
A	--- DE-A-2 163 041 (INTERNATIONAL BUSINESS MACHINES CORP.) * Anspruch 2 *	1	
A	--- US-A-3 209 888 (STERLING) * Spalte 1, Zeilen 13-36; Spalte 5, Zeilen 45-59 *	1	
A	--- DE-B-1 209 053 (AMERICAN CAN CO.) * Spalte 3, Zeile 40 - Spalte 4, Zeile 10 *	1	
A	--- DE-C- 279 089 (DEUTSCHE WAFFEN- UND MUNITIONSFABRIKEN) -----		
Der vorliegende Recherchenbericht wurde für alle Patentansprüche erstellt.			
Recherchenort BERLIN		Abschlußdatum der Recherche 09-08-1983	Prüfer SIMON J J P
KATEGORIE DER GENANNTEN DOKUMENTEN X : von besonderer Bedeutung allein betrachtet Y : von besonderer Bedeutung in Verbindung mit einer anderen Veröffentlichung derselben Kategorie A : technologischer Hintergrund O : nichtschriftliche Offenbarung P : Zwischenliteratur T : der Erfindung zugrunde liegende Theorien oder Grundsätze E : älteres Patentdokument, das jedoch erst am oder nach dem Anmeldedatum veröffentlicht worden ist D : in der Anmeldung angeführtes Dokument L : aus andern Gründen angeführtes Dokument & : Mitglied der gleichen Patentfamilie, übereinstimmendes Dokument			